Refinish

Transparente Exprés Productivo ChromaPremier® Pro 74700S™

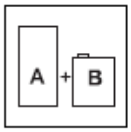
Transparente Exprés Productivo ChromaPremier® Pro 74700S™ es un transparente de tres componentes que se utiliza para pequeñas imperfecciones, paneles múltiples y reparaciones generales en acabados base/ transparentes OEM. Esta transparente está diseñado para aumentar la producción al maximizar el rendimiento del vehículo y permitir la entrega inmediata del vehículo. Se puede notar el ahorro de energía al secar en horno la capa transparente o permitirla secarse al aire libre.

Información general

Componentes

74700S™ Transparente Exprés Productivo.
14304S™ Activador Productivo, rápido
14305S™ Activador Productivo, normal
14306S™ Activador Productivo, lento
14375S™ Reductor Productivo, rápido
14385S™ Reductor Productivo, normal

Consejos para un procedimiento exitoso
Seleccionar el activador con base en el tamaño del trabajo a realizar: Seleccionar el Activador Rápido para 1 o 2 paneles y seleccionar el Activador Normal para 2 o más paneles. Seleccionar el reductor con base en la temperatura del lugar: Seleccionar el Reductor Rápido cuando opere entre 65°F y 80°F y elija el Reductor normal cuando opere entre 75°F y 100°F.
Nota: No utilice 14301S™ con 74700S™.



Relación de mezcla / viscosidad

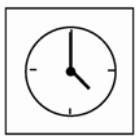
Combinar los componentes ya sea por su volumen o peso y mezclar rigurosamente.

Fórmula de Mezclado, Pesos Acumulativos en gramos

Mezcla por Volumen	Tamaño de Mezcla en Onzas	2	4	6	8	12	16	24	30
2	74700S™	29	58	88	117	175	234	351	438
1	14304S™	44	89	133	177	266	355	532	665
1	14375S™	57	113	170	227	340	454	681	851

Viscosidad
15 -17 segundos en una copa Zanh #2 (DuPont M-222).

Consejos para un procedimiento exitoso
- *Utilizar una pala graduada para obtener las medidas exactas o pese la mezcla en una báscula.*
- *Corregir la reducción y los activadores puede mejorar el curado y la apariencia final.*



Tiempo de vida útil

1.5 horas a 70° F

Copyright © 2009. E.I du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados
® y ™ son marcas registradas/ marcas de E.I du Pont de Nemours and Company.

Transparente Exprés Productivo ChromaPremier® Pro 74700S™

Aditivos

Potenciador de la aplicación:	DuPont™ 19379S™; Utilizar hasta 1 onza por cuarto de transparente listo para rociar.
Acelerador:	½ a 1 onza 389S™ por cuarto listo para rociar
Eliminador de ojo de pescado:	DuPont 659S™ Aditivo [libre de silicona] utilizar 0.5 a 1.5 oz por cuarto listo para rociar.
Aditivo flexibilizante	Solamente necesario si se requiere un desempeño óptimo. Añadir 2 oz. Plas-Stick® 2350S™ Aditivo Flexible por cuarto listo para rociar de transparente activado o utilizar Plas-Stick® 2350S™ como se describe abajo.

Mezcla por Volumen	Fórmula de Mezclado, Pesos Acumulativos en gramos Tamaño de Mezcla en Onzas	2	4	6	8	12	16	24	30
8	74700S™	28	55	83	110	165	220	330	413
4	14304S™	42	83	125	167	250	334	501	626
4	14375S™	54	107	161	214	321	428	642	803
1	2350S™	57	114	171	227	341	455	682	853

Agente mateante: Seguir las fórmulas que se indican abajo para lograr el brillo deseado según se requiera.

Transparente Exprés Productivo, Mate (brillo 0 a 5 a 60 grados)

Fórmula de Mezclado, Pesos Acumulativos en gramos Tamaño de Mezcla en Onzas	2	4	6	8	12	16	24	30
74700S™	8	16	24	31	47	63	94	118
2360S™	36	72	109	145	217	290	435	543
14375S™	45	90	135	180	270	360	540	675
14304S™	59	119	178	238	356	475	713	891

Transparente Exprés Productivo, Semi mate (brillo 20 a 30 a 60 grados)

Fórmula de Mezclado, Pesos Acumulativos en gramos Tamaño de Mezcla en Onzas	2	4	6	8	12	16	24	30
74700S™	10	19	29	39	58	77	116	145
2360S™	36	72	108	143	215	287	430	538
14375S™	45	90	135	179	269	359	538	673
14304S™	59	118	178	237	355	473	710	888

Copyright © 2009. E.I du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados
® y ™ son marcas registradas/ marcas de E.I du Pont de Nemours and Company.

Transparente Exprés Productivo ChromaPremier® Pro 74700S™

Agente mateante: Seguir las fórmulas que se indican abajo para lograr el brillo deseado según se requiera.

Transparente Exprés Productivo, Semi brillante (brillo 50 a 60 a 60 grados)

	Fórmula de Mezclado, Pesos Acumulativos en gramos							
Tamaño de Mezcla en Onzas	2	4	6	8	12	16	24	30
74700S™	12	23	35	46	69	92	138	173
2360S™	35	71	106	142	213	284	425	532
14375S™	45	89	134	179	268	358	536	671
14304S™	59	118	177	236	354	472	708	885

Acabados

Base color ChromaBase®
Base color ChromaPremier®
Monocapa ChromaPremier®
Monocapa ChromaOne®
Base color Pro Cromax®

Aplicación

Sustratos

Base color ChromaBase®
Base color ChromaPremier®
Base color Pro Cromax®
DuPont 222S™ Promotor de adhesión de capa media para áreas combinadas
Capa superior OEM preparada de forma adecuada

Preparación de la superficie

Para la aplicación sobre un base color preparado de manera adecuada:

- Enmascare todo el vehículo para protegerlo del rociado extra.
- Permita que la base color se seque de 15 – 30 minutos antes de aplicar el transparente. Extender el tiempo de secado del base color a 30 minutos cuando se apliquen varias capas base de color, colores de tres capas, o en condiciones del taller.

Consejos para un procedimiento exitoso

- Seguir los procedimientos del base color Cromax® Pro® cuando se utilice este producto.

Configuración de la pistola

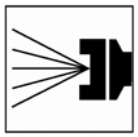
Cumple con los requisitos

Alimentador de gravedad	1.3 mm - 1.6 mm
Alimentador de sifón	1.4 mm - 1.6 mm

HVLP 1.3 mm - 1.6 mm

Copyright © 2009. E.I du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados
® y ™ son marcas registradas/ marcas de E.I du Pont de Nemours and Company.

Transparente Exprés Productivo ChromaPremier® Pro 74700S™



Presión de aire*

Cumple con los requisitos	30 - 40 psi en la pistola.
HVLP	8 - 10 psi en la boquilla de la pistola.

*Los ajustes que se enlistan cubren el rango usual para varios equipos de aplicación. Para más información sobre los equipos específicos del fabricante, vea la sección del Apéndice llamada “Información del equipo.”

Aplicación

Aplicar 2 capas completas.

Tiempo de secado y oreo

No utilizar calor IR. Puede causar que el transparente o el solvente se despeguen.

	Secado forzado	*Secado al aire (75° F)***
Oreo entre capas:	5 minutos	5 minutos
Oreo antes del secado forzado:	Ninguno	ND
Tiempo del ciclo:	10 minutos X 120°F a temperatura de cabina	ND
Tiempo de manejo (Recopilación):	30 minutos	45 a 1 minutos
Tiempo para pulir:	1 hora	1 ½ a 2 horas
Tiempo para decapar:	1 hora	1 ½ a 2 horas
Tiempo de entrega:	1 ½ horas	1 ½ a 2 horas

Consejos para un procedimiento exitoso

* Hornear durante más de 10 minutos puede resultar en una capa que parece tener más textura o “repleta”.

** Los tiempos de secado al aire libre dependen de las condiciones del taller.

Mezclado

La reparación de paneles es el procedimiento aprobado de las reparaciones de garantía del transparente. Esto permite al retocador lograr la acumulación de las películas recomendadas.

Recubrimiento / Re- reparación

El transparente se puede recubrir durante cualquier etapa del secado o cura. Si se recubre después de 24 horas, raspe la lija con papel de lija 1200 - 1500.

Pulido

Tiempo óptimo

Secado forzado:	1 hora después de que se enfríe 72 horas
Secado al aire:	1.5 a 72 horas

Lijado, mezclado, pulido

La técnica óptima para remover la suciedad es la siguiente:

1. Lijado:

- Lijar con papel para lija de agua 1500 o menor o utilizar una almohadilla de espuma interface con P1500 DA o
- menor.

Copyright © 2009. E.I du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados
® y ™ son marcas registradas/ marcas de E.I du Pont de Nemours and Company.

Transparente Exprés Productivo ChromaPremier® Pro 74700S™

2. Mezclado:

- Aplique una tira de compuesto pulidor al área que se pulió o que contiene rayones de lijado.
- Mantener la pulidora neumática o máquina a una velocidad variable de 1400 – 1800 rpm. Remover el exceso del componente de acabado con una tela suave y limpia antes de aplicar la cera de acabado.
- Utilizar una almohadilla de lana y un compuesto pulidor efectivo.
- *(Si se desea reducir la aspereza,* añadir 1-2 oz de Aditivo flexible Plas-Stick® 2350S™ o 1-2 oz de Potenciador de Aplicación DuPont 19379S™ listo para rociar para moderar la aspereza.)

3. Pulido:

- Aplicar una tira de material de pulido al área que se desea pulir.
- Mantener el pulidor orbital o máquina a una velocidad variable de 1400 – 1800 rpm.
- Utilizar una almohadilla de espuma y un compuesto pulidor efectivo. Mantener el pulidor/máquina en movimiento todo el tiempo. Intercalar cada paso aproximadamente 50%. Conforme el pulidor de acabado comience a secarse, deje de pulir. Eliminar el exceso de pulidor de acabado con una tela limpia y suave.
- Pula a mano con una tela suave y limpia como un toque de acabado.

Consejos para un procedimiento exitoso

- *Siempre utilizar agua limpia para mojar la lija y añada algunas gotas de jabón para ayudar a eliminar el papel.*
- *Siempre utilizar una almohadilla de interface de espuma cuando lije con DA.*
- *No utilizar compuestos medios a muy resistentes. Utilizar telas y almohadillas limpias para asegurarse de que el transparente no se raye con partículas de polvo de las telas o almohadillas reusadas.*
- *No encere los primeros 120 días después de pintar.*

Limpieza

Limpiar el equipo de aplicación tan pronto como sea posible con thinner acrílico DuPont™.

Propiedades físicas

VOC AP:	3.5 lbs/gal
VOC LE:	3.5 lbs/gal
VOC:	4.2 lbs/gal listo para rociar, máximo
Rendimiento Teórico:	615 pies cuadrados por galón listo para rociar a 1 mil.
Sólidos en Peso:	43.9 % listo para rociar.
Sólidos en Volumen:	38.4 % listo para rociar.
Espesor de Película Seca Recomendada:	2.0 -- 2.4 mils en 2 capas.
Punto de flash:	Vea MSDS

Áreas con VOC regulados

Estas instrucciones se refieren al uso de productos que podrían estar restringidos o requieren instrucciones de mezclado especiales en áreas con VOC regulados. Siga las recomendaciones y uso del mezclado en la Tabla de productos que cumplen con los requisitos VOC de su área.

Copyright © 2009. E.I du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados
® y ™ son marcas registradas/ marcas de E.I du Pont de Nemours and Company.

Refinish

Transparente Exprés Productivo ChromaPremier® Pro 74700S™

Seguridad y manejo

Producto para uso industrial y para ser aplicado solamente por pintores profesionales capacitados. No es para venta o uso por público en general.
Antes de usar, lea y siga todas las precauciones de la etiqueta y MSDS. Si se mezcla con otros componentes, la mezcla pondrá en riesgo todos los componentes.

Los materiales para pintar listos para utilizarse que contienen isocianatos pueden causar irritación en los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. No deberán trabajar con productos que contienen isocianatos personas con asma, alergias y cualquier persona con un historial de problemas respiratorios.

No lije, corte con soplete, suelde o engarce las capas secas sin un respirador purificador de aire aprobado NIOSH con filtros para partículas o la ventilación adecuada, y guantes.

Por favor visite: www.pc.dupont.com para ver o imprimir una copia adicional de esta hoja de “Información técnica del producto”.

The miracles of science™

08/10

Copyright © 2009. E.I du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados
® y ™ son marcas registradas/ marcas de E.I du Pont de Nemours and Company.

Repintado Automotriz DuPont

Procedimientos de esfumado de la Base color

El esfumado de colores difíciles puede requerir una atención y técnicas especiales. Las siguientes técnicas pueden usarse en colores sólidos, metálicos, perlados e incluso en tricapas. Estas recomendaciones para el esfumado son rápidas, fáciles y duraderas. No afectan la productividad, pues la aplicación es rápida, sin que se requiera tiempo adicional de oreo. Estas técnicas evitan que el pintor trabaje excesivamente para lograr un esfumado y un igualado aceptable.

Opción I

- Catalice y diluya la base color según las recomendaciones para ChromaBase® y ChromaPremier®, sustituyendo el solvente de Base color DuPont ChromaSystem 69301S™ por el Basemaker® sugerido.
- Esfume de manera usual, aplicando la pintura para recubrir el área reparada y las manos 2 y 3 esfumando en forma gradual más allá del área reparada. Una presión de aire menor suele ayudar al esfumado.

Opción II Método preferido (para colores difíciles de esfumar)

- Antes de reparar prepare "una mezcla" combinando 1 a 1 el DuPont ChromaSystem 69301S™ y el DuPont 175K™ (para el ChromaBase®) o el DuPont 62330F™ (para el ChromaPremier®).
- Diluya y catalice ChromaBase® y ChromaPremier®, sustituyendo el DuPont ChromaSystem 69301S™ por el Basemaker® sugerido.
- Aplique la pintura con pistola para cubrir el área en reparación.
- Agregue cantidades iguales de "la mezcla" a la pintura diluida que queda, mezcle bien y aplique de 2 a 3 manos de esfumado excediendo el área que se repara.

Recomendaciones para una aplicación exitosa

- *El equipo de aplicación tiene un impacto sobre los resultados. En mezclas viscosas, utilice un abanico pequeño, diluya el flujo del material y la presión del aire lo suficiente para obtener suficiente aspersión. El equipo por gravedad y HVLP suelen funcionar mejor que un sifón.*
- *Para óptimos resultados, use boquillas más pequeñas (1.5 mm o menores) ajustadas a la menor presión de aire que siga produciendo buena aspersión.*
- *Agite vigorosamente la pintura lista para aplicarse, especialmente en colores con alto contenido metálico y perlados, y asegúrese de aplicar de inmediato luego de cargar la pistola. No permita que la pintura se quede en la boquilla de la misma. Si es necesario, agite la pintura de nuevo entre aplicaciones.*
- *Aplique la base color sobre superficies preparadas adecuadamente, y cerciórese de permitir un amplio tiempo de oreo entre manos. La base color debe secarse hasta tener un acabado opaco antes de la aplicación de la Transparente ChromaClear® o ChromaPremier®.*

H-19278 S
E-R 2908 S **(05/02)**

® son marcas registradas y ™ son marcas de E. I. du Pont de Nemours and Company.
Derechos Reservados © 2001-2003. E. I. du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados.

Refinish

DuPont™ capa de base ChromaBase®

Descripción

ChromaBase® es una base fácil de usar, de secado rápido con buen llenado. Proporciona alta calidad y alta productividad. ChromaBase® se encuentra disponilbe tanto en mezcla como paquete de fábrica, para reparaciones de área pequeña, de panel y totales. Seleccione de una amplia gama de colores sólidos, metálicos y perlados, y una multitud de efectos especiales.

Información General

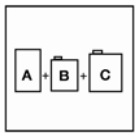
Componentes

ChromaBase® - ColorBase "K"
Basemaker® 7160S™ - Temperatura Baja
Basemaker® 7175S™ - Temperatura Media
Basemaker® 7185S™ - Temperatura Alta
Basemaker® 7195S™ - Temperatura Muy Alta
ChromaPremier® 12305S™ Activador (opcional)
ChromaBase® 7775S™ Activador-Reductor (opcional)

Reparación	15.6 °C (60° F)	21.1 °C (70° F)	26.7 °C (80° F)	32.2 (90° F)
Área pequeña	Basemaker® 7160S™	Basemaker® 7175S™	Basemaker® 7175S™	Basemaker® 7185S™
Panel	Basemaker® 7160S™	Basemaker® 7175S™	Basemaker® 7185S™	Basemaker® 7185S™
Total	Basemaker® 7175S™	Basemaker® 7185S™	Basemaker® 7185S™	Basemaker® 7195S™

Recomendaciones para el Éxito

- Para temperaturas arriba de 32.2 °C (90 °F), use Basemaker® 7195S™ para flujo y nivelación mejorado.



Proporción de Mezcla / Viscosidad

Proporción de Mezcla (1:1)

Mezcle 1 parte ChromaBase® a 1 parte Basemaker®. ChromaBase® Base debe activarse con ChromaPremier® 12305S™ Activador para desempeño óptimo y para garantía de por vida. Mezcle la base con Basemaker® en proporción normal 1:1. Mezcle completamente, luego active: Agregue 1 onza de ChromaPremier® 12305S™ Activador a un cuarto de ChromaBase® listo para rociarse, o agregue ½ onza de ChromaPremier® 12305S™ a una pinta de base lista para rociarse.

Color Listo para usarse	ChromaPremier® 12305S™ Activador o ChromaBase® "4 a 1" 7775S™ Activador-Reductor
1 cuarto	1 onza (32 gramos)
1 pinta	½ onza (16 gramos)
½ pinta	¼ onza (8 gramos)

Viscosidad

15 - 17 segundos en una copa Zahn #2 (DuPont M-222).

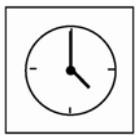
Recomendaciones para el Éxito

- *Use una paleta mezcladora para medidas precisas.*
- *Use base activada dentro de 2 horas para desempeño óptimo.*
- *No use base activada después de las 8 horas de vida útil de la mezcla.*
- *Active únicamente lo que pretenda rociar.*

Copyright © 2010 E.I du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados.
® y TM son marcas registradas / marcas de E.I du Pont de Nemours and Company

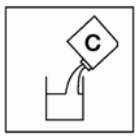
Refinish

DuPont™ capa de base ChromaBase®



Vida Útil de la Mezcla

Indefinida (desactivada).
8 horas (activada).



Aditivos

Acelerador:	No se recomienda.
Eliminador de Ojos de pescado:	No se recomienda.
Aditivo Flexibilidad:	No se requiere; Vea Recomendaciones para el Éxito.
Retardador:	No se recomienda.

Recomendaciones para el Éxito

- *Si ocurren ojos de pescado, permita que la base se seque completamente, luego aplique capas secas de color base para salvar el área afectada.*
- *El uso de ChromaPremier® 12305S™ Activador en ChromaBase® (1 onza de ChromaPremier® 12305S™ por cuarto de base RTS-listo para rociarse)se requiere sobre substratos flexibles. No es necesario otro aditivo para flexibilidad.*
- *No agregue Acelerador a una base activada. No acelerará la rapidez de curado, y puede dañar las propiedades de la película.*

Tintado

Hasta un 5% con colores de mezclado MasterTint® que sean COV 6.0 o inferior.

Barnices

ChromaPremier® 72200S™, 72500S™ y 72600S™ Barnices
ChromaClear® G2-4500S™, G2-4700S™ and HC-7776S™, 7779S™Barnices
DuPont™ 1780S™ Barniz Libre-ISO (Isocianatos)

Reductores de Brillo

No se recomiendan agentes de reducción de brillo para hacer mate al ChromaBase®. Pueden usarse pequeñas cantidades de DuPont™ 4530S™ Agente de Control de Matizado para ajustar el color por orientación de escamas en colores metálicos y perlados.

Copyright © 2010 E.I du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados.
® y TM son marcas registradas / marcas de E.I du Pont de Nemours and Company

Refinish

DuPont™ capa de base ChromaBase®

Aplicación

Substratos

DuPont™ 222S™ Promotor de Adhesión de Capa-Media
Plas-Stick® 2340S™ Sellador Flexible de Adhesión
DuPont™ 2510S™/2540S™/2570S™/2580CR™ Primario Epoxi DTM-Directo Al Metal
ChromaPremier® 32430S™ 2K Primario Premier (solo o con Plas-Stick® 2350S™ Aditivo Flexible)
DuPont™ 4004S™ 2K Primario-Carga UltraProductivo (solo o con Plas-Stick® 4150S™ Aditivo Flexible)
ChromaPremier® 42410S™/42440S™/42470S™ Sellador (solo o con Plas-Stick® 2350S™ Aditivo Flexible)
DuPont™ 4904S™ 2K Primario-Carga UltraProductivo (solo o con Plas-Stick® 4950S™ Aditivo Flexible)
DuPont™ 4910S™/4940S™/4970S™ 2K Primario-Carga UltraProductivo (solo o con Plas-Stick® 4950S™ Aditivo Flexible)
DuPont™ ChromaSurfacer® 7704S™ 2K Primario-Carga Uretano (solo o con Plas-Stick® 2350S™ Aditivo Flexible)
DuPont™ ChromaSeal® 7710S™/7740S™/7770S™ 2K Uretano ValueShade® Sellador (solo o con Plas-Stick® 2350S™ Aditivo Flexible)
DuPont™ A-3130S™ UVA Primario - Recubridor
Acabados originales-OEM lijados apropiadamente

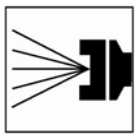
Recomendaciones para el Éxito
Para información sobre ValueShade®, vea la sección de Procedimientos Especializados de DuPont™ ChromaSystem™ Manual Técnico.

Preparación de Superficie

Prepare todas las superficies que serán repintadas usando los sistemas base recomendados, siguiendo los procedimientos recomendados. Lije al acabado con papel grano P400 DA – Acción Dual o más fino (seco o húmedo).

Ajustes de Pistolas*

Contemporizar		
	Alimentación de Sifón:	1.4 mm - 1.6 mm (.055" - .063")
	Alimentación por Gravedad:	1.4 mm - 1.5 mm (.055" - .059")
HVLP-Alto Volumen Baja Presión		
	Alimentación de Sifón:	1.4 mm - 1.6 mm (.055" - .063")
	Alimentación por Gravedad:	1.4 mm - 1.6 mm (.055" - .063")



Presión de Aire*

	Área pequeña / Panel	Total
Contemporizar		
Alimentación de Sifón:	30 - 40 psi @ la pistola.	45 psi @ la pistola.
Alimentación por Gravedad:	25 - 35 psi @ la pistola.	35 - 45 psi @ la pistola.
HVLP-Alto Volumen Baja Presión	6 - 8 psi @ tapa de la pistola.	7 – 9 psi @ la pistola.

* Los ajustes enumerados cubren los intervalos usuales para varios equipos de aplicación. Para información sobre equipos específicos de fabricantes, vea la sección de Información de Equipo del DuPont™ ChromaSytem™ Manual Técnico.

Aplicación

Aplique 2 - 3 capas medias hasta conseguir la cobertura e igualación de color.

Copyright © 2010 E.I du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados.
® y TM son marcas registradas / marcas de E.I du Pont de Nemours and Company

Refinish

DuPont™ capa de base ChromaBase®

Tiempos de Secado / Evaporación

Secado al Aire

Evaporación entre capas	5 - 10 minutos.
Evaporación antes del barniz:	15 - 30 minutos.
Evaporación antes de Cinta:	30 minutos.
Evaporación antes de Dos Tonos:	30 minutos.
Secado Máximo Permitido antes de Barnizar:	24 horas.

Secado Forzado — No se recomienda.

Mezclado

Aplique 1 capa de DuPont™ 222S™ Promotor de Adhesión Media-Capa sobre el área entera de reparación. Aplique la primera capa de color más allá del área imprimada. Aplique la segunda capa justo más allá de la primera capa. Aplique capas subsecuentes justo más allá de las capas previas, manteniéndose dentro del área cubierta por DuPont™ 222S™. Siga los tiempos de evaporación recomendados, luego aplique barniz sobre el panel entero.

Recomandaciones para el Éxito

- *Afile cada capa consecutiva para fusionar el color nuevo al color antiguo.*
- *Para técnicas altenas de mezclado, refiérase a los Procedimientos de Mezclado de Bases Especiales, en la sección de Procedimientos Especiales.*
- *Use DuPont™ ChromaSystem™ 69301S™ Mezclador Base para colores difíciles de mezclar, control óptimo de escamas, mojado mejorado de bordes y fusión mejorada.*
- *Refiérase a la Ficha Técnica de DuPont™ ChromaSystem™ 69301S™ Mezclador Base en la sección de los Procedimientos Especiales en el DuPont™ ChromaSystem™ Manual Técnico.*

Repintabilidad / Re-reparación

ChromaBase® Base puede volver a pintarse con sí mismo dentro de 24 horas.

Lijado

ChromaBase® Base se seca para dar un acabado mate suave, y no debe lijarse. El lijado en puntos de áreas pequeñas para retirar suciedad debe de seguirse por aplicación de más color antes de barnizar.

Limpieza

Limpie el equipo de pulverizado / rociado inmediatamente después de su uso con DuPont Tiner para Laca.

Propiedades Físicas

COV: 6.3 libras / galón listo para rociarse (máximo).
Espesor de Película Seca Recomendado: 0.5 - 2.0 mils.

Copyright © 2010 E.I du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados.
® y TM son marcas registradas / marcas de E.I du Pont de Nemours and Company

Refinish

DuPont™ capa de base ChromaBase®

Áreas Reguladas de COV

Estas instrucciones se refieren al uso de productos que pueden estar restringidos en áreas reguladas de COV. Siga las recomendaciones de uso en la Tabla de Productos que Cumplen COV para su área.

Seguridad y Manejo

Solo para uso industrial por pintores profesionales, entrenados. No está a la venta o para el uso del público en general. Antes de usarlo, lea y siga todas las precauciones en etiquetas y HDS. Si se mezcla con otros componentes, la mezcla tendrá los riesgos de todos los componentes.

Los materiales listos para usarse que contienen isocianatos, pueden causar irritación de órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. No debe pedirse a quien padece asma, aquellos con alergias ni a persona alguna con una historia de aquejamientos respiratorios, que trabaje con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte a la flama, o suelde el recubrimiento seco sin un respirador purificador de aire con filtros de partículas aprobado por NIOSH (Instituto Nacional para la Seguridad y la Salud Ocupacional, por sus siglas en Inglés) o ventilación apropiada, y guantes.

Los milagros de la ciencia®

K-17805 08/10
E-R 4912

Copyright © 2010 E.I du Pont de Nemours and Company. Todos los derechos reservados.
® y TM son marcas registradas / marcas de E.I du Pont de Nemours and Company

CHROMAPREMIER® PRO 74500S™ PRODUCTIVE CLEARCOAT

GENERAL

DESCRIPTION

A three-component, premium clearcoat designed for spot, multi-panel and overall repairs. It maximizes vehicle throughput and allows for immediate vehicle delivery. Handling and assembly can take place as soon as parts cool down.

MIXING

COMPONENTS

ChromaPremier® Pro 74500S™ Productive Clearcoat
ChromaPremier® Pro 14304S™ Fast Activator
ChromaPremier® Pro 14305S™ Normal Activator
ChromaPremier® Pro 14306S™ Slow Activator
ChromaPremier® Pro 14375S™ Fast Reducer
ChromaPremier® Pro 14385S™ Normal Reducer
ChromaPremier® Pro 14379S™ Application Enhancer

Tips for Success

Select the activator based on the job size:

- ChromaPremier® Pro 14304S™ or 14305S™ Activator for 1 to 4 panels
- ChromaPremier® Pro 14306S™ Activator for 4 or more panels

Select the reducer based on the shop temperature:

- ChromaPremier® Pro 14375S™ Reducer when operating between 65°F and 80°F
- ChromaPremier® Pro 14385S™ Reducer when operating between 75°F and 100°F

Note: Do not use ChromaPremier® Pro 14301S™ Activator to activate ChromaPremier® Pro 74500S™ Productive Clearcoat.

MIX RATIO

Combine the components either by volume or by weight (cumulative grams). Mix thoroughly.

		Cumulative Weight							
Component	**Vol.**	**2 oz.**	**4 oz.**	**6 oz.**	**8 oz.**	**12 oz.**	**16 oz.**	**24 oz.**	**30 oz.**
74500S™	2	30	60	90	121	181	241	362	452
14305S™	1	45	91	136	181	272	362	543	679
14385S™	1	58	115	173	231	346	461	692	865

VISCOSITY

15-17 seconds in a Zahn #2 cup

POT LIFE

90 minutes at 70°F

Tips for Success

- Use mixing stick or scale for accurate measurements.
- Correct reduction and activators can improve cure and final appearance.

ADDITIVES

Application Enhancer

- Option 1: Mix 3 parts 74500S™ to 2 parts 14306S™ to 1 part 14379S™ to improve application on large area repairs.
- Option 2: Add up to 1 oz. 19379S™ per RTS quart.

Accelerator
- Option 1: Add ½ to 1 oz. 389S™ per RTS quart.
- Option 2: Add ¼ to ½ oz. V-389S™ per RTS quart. Pot life will be using shorter when using V-389S™.

Fish Eye Eliminator
- Option 1: Add ½ to 1½ oz. 659S™ Additive per RTS quart.
- Option 2: Add ¼ to ½ oz. V-459S™ per RTS quart.

Flex Additive
- Only needed if optimum performance is required.
- Option 1: Add 2 oz. Plas-Stick® 2350S™ Flexible Additive per RTS quart.
- Option 2: Add 2 oz. Plas-Stick® V-2350S™ Flexible Additive per RTS quart.

Matting Agent
- Refer to the product data sheet for 2360S™ and 2361S™ for information on mixing matted clears with 74500S™.

APPLICATION

SUBSTRATES
ChromaBase® Basecoat
ChromaPremier® Basecoat
ChromaPremier® Single Stage
Cromax® Pro Basecoat
222S™ Midcoat Adhesion Promoter for blend areas
Properly prepared OEM topcoat

SURFACE PREPARATION
For application over a properly prepared basecoat:
- Mask the entire vehicle to protect from overspray.
- Allow basecoat to dry 15-30 minutes prior to clearcoat application. Extend basecoat dry time to 30 minutes when applying several base color coats, tri-coat colors, or in cooler shop conditions.

Tip for Success
Follow Cromax® Pro procedures when using this basecoat product.

GUN SETUP

Compliant	
Gravity Feed	1.2 mm-1.4 mm
HVLP	1.3 mm-1.5 mm

AIR PRESSURE

Compliant	30-40 psi at the gun
HVLP	8-10 psi at the gun cap

APPLICATION
Apply 2 full coats. Flash 5 minutes between coats. Do not allow to flash more than 10 minutes.

DRY TIMES

FORCE DRY

Flash before Force Dry:	None
Cycle Time:	15 minutes at 160°F booth temperature
Time to Handle (Assemble):	When cool
Time to Polish:	After cool down
Time to Stripe:	When cool
Time to Deliver:	When cool

Tip for Success: Best appearance is achieved following the flash time recommendations.

BLENDING

Panel repair is the approved procedure for clearcoat warranty repairs. This allows the refinisher to attain the recommended film builds.

INFRARED

Do not use IR heat. It may cause the clearcoat to solvent pop.

RECOATABILITY/RE-REPAIR

Clearcoat may be recoated during any stage of dry or cure. If recoating after 24 hours, scuff sand with 1200-1500 grit.

CLEANUP

Clean spray equipment as soon as possible with lacquer thinner.

SANDING, COMPOUNDING, POLISHING

SANDING

- Sand with 1500 grit wet or finer or use a foam interface pad with P1500 DA or finer.

COMPOUNDING

- Apply a ribbon of rubbing compound to the area that was sanded or contains sand scratches.
- Maintain air polisher or variable speed buffer at 1400-1800 rpm. Remove excess finishing compound with a clean soft cloth prior to applying finishing polish.
- Use a wool pad and an effective rubbing compound.
- (If reduction in hardness is desired, add 1-2 oz. Plas-Stick® 2350S™ Flexible Additive or 1-2 oz. 19379S™ Application Enhancer per RTS to moderate hardness.)

POLISHING:

- Apply a ribbon of polishing material to the area to be polished.
- Maintain a variable speed buffer or an orbital polisher at 1400-1800 rpm.
- Use a foam pad and an effective polishing compound. Keep the polisher/buffer moving at all times. Overlap each pass approximately 50%. As finishing polish begins to dry, stop polishing. Wipe off excess finishing polish with a clean soft cloth.
- Hand buff with a clean soft cloth as a finishing touch.

Tips for Success

- Always use clean water to wet sand and add a few drops of soap to help clear the paper.
- Always use a foam interface pad when DA sanding.
- Do not use medium to heavy-duty compounds. Use clean cloths and pads to insure that the clear does not get scratched with dirt particles from old or re-used cloths or pads.
- Do not wax for the first 120 days after painting.

PHYSICAL PROPERTIES

Max VOC (LE/AP):	4.3/4.3 lbs./gal (515/515 g/L) RTS
Avg. Weight per Gallon:	8.02 lbs./gal (961 g/L) RTS
Theoretical Coverage:	660 sq. ft. per RTS gallon at 1 mil
Avg. Weight Solids:	48.5 % RTS
Avg. Volume Solids:	41.2 % RTS
Avg. Weight Water:	0% RTS
Avg. Weight Exempts:	1% RTS
Recommended Dry Film Thickness:	2.0-2.4 mils in 2 coats
Flash Point:	See MSDS

VOC REGULATED AREAS

These directions refer to the use of products which may be restricted or require special mixing instructions in VOC regulated areas. Follow mixing usage and recommendations in the VOC Compliant Products Chart for your area.

SAFETY AND HANDLING

For industrial use only by professional, trained painters. Not for sale to or use by the general public. Before using, read and follow all label and MSDS precautions. If mixed with other components, mixture will have hazards of all components.

Ready to use paint materials containing isocyanates can cause irritation of the respiratory organs and hypersensitive reactions. Asthma sufferers, those with allergies and anyone with a history of respiratory complaints must not be asked to work with products containing isocyanates.

Do not sand, flame cut, braze or weld dry coating without a NIOSH approved air purifying respirator with particulate filters or appropriate ventilation, and gloves.

Revised: May 2013

© 2013 Axalta Coating Systems, LLC and all affiliates. All rights reserved.

CHROMAPREMIER® PRO 74700S™ PRODUCTIVE EXPRESS CLEARCOAT

GENERAL

DESCRIPTION

A three-component, premium clearcoat designed for spot, multi-panel and overall repairs. It maximizes vehicle throughput and allows for immediate vehicle delivery. Energy savings can be realized by express baking the clear or allowing it to air dry.

MIXING

COMPONENTS

ChromaPremier® Pro 74700S™ Productive Express Clearcoat
ChromaPremier® Pro 14304S™ Activator Fast
ChromaPremier® Pro 14305S™ Activator Normal
ChromaPremier® Pro 14306S™ Activator Slow
ChromaPremier® Pro 14375S™ Reducer Fast
ChromaPremier® Pro 14385S™ Reducer Normal
ChromaPremier® Pro 14379S™ Application Enhancer

Tips for Success

Select the activator based on the job size:

- ChromaPremier® Pro 14304S™ Activator for 1 to 2 panels
- ChromaPremier® Pro 14305S™ Activator for 2 or more panels

Select the reducer based on the shop temperature:

- ChromaPremier® Pro 14375S™ Reducer when operating between 65°F and 80°F
- ChromaPremier® Pro 14385S™ Reducer when operating between 75°F and 100°F

Do not use ChromaPremier® Pro 14301S™ activator with ChromaPremier® Pro 74700S™ Productive Express Clearcoat.

MIX RATIO

Combine the components by volume or by weight (cumulative grams). Mix thoroughly.

		Cumulative Weight							
Component	**Vol.**	**2 oz.**	**4 oz.**	**6 oz.**	**8 oz.**	**12 oz.**	**16 oz.**	**24 oz.**	**30 oz.**
74700S™	2	29	58	88	117	175	234	351	438
14304S™	1	44	89	133	177	266	355	532	665
14375S™	1	57	113	170	227	340	454	681	851

VISCOSITY

15-17 seconds in a Zahn #2 cup.

POT LIFE

90 minutes at 70°F

ADDITIVES

Application Enhancer

- Option 1: Mix 3 parts 74700S™ to 2 parts 14306S™ to 1 part 14379S™ to improve application on large area repairs.
- Option 2: Add up to 1 oz. 19379S™ Application Enhancer per RTS quart.

Accelerator
- Option 1: Add ½ - 1 oz. 389S™ Accelerator per RTS quart.
- Option 2: Add ¼ - ½ oz. V-389S™ Accelerator per RTS quart. Pot life will be using shorter when using V-389S™.

Fish Eye Eliminator
- Option 1: Add ½ to 1½ oz. 659S™ Additive (silicone free) per RTS quart.
- Option 2: Add ¼ to ½ oz. 459S™ per RTS quart.
- Option 3: Add ¼ to ½ oz. V-459S™ per RTS quart.

Flex Additive
- Only needed if optimum performance is required.
- Option 1: Add 2 oz. Plas-Stick® 2350S™ Flex Additive per RTS quart.
- Option 2: Add 2 oz. Plas-Stick® V-2350S™ Flex Additive per RTS quart.

APPLICATION

SUBSTRATES
ChromaBase® Basecoat
ChromaPremier® Basecoat
Cromax® Pro Basecoat
222S™ Midcoat Adhesion Promoter for blend areas
Properly prepared OEM topcoat

SURFACE PREPARATION
For application over a properly prepared basecoat:
- Mask the entire vehicle to protect from overspray.
- Allow basecoat to dry 15-30 minutes prior to clearcoat application. Extend basecoat dry time to 30 minutes when applying several base color coats, tri-coat colors, or in cooler shop conditions.

Tips for Success: Follow Cromax® Pro Basecoat procedures when using this product.

GUN SETUP*

Compliant	1.3 mm-1.6 mm
HVLP	1.3 mm-1.6 mm

AIR PRESSURE*

Compliant	30-40 psi at the gun
HVLP	8-10 psi at the gun cap

*Refer to the manufacturer's directions for gun specific recommendations.

APPLICATION
Apply 2 full coats. Flash 5 minutes between coats.

DRY TIMES

AIR DRY**

Time to Handle (Assemble):	45-60 minutes
Time to Polish:	1½ to 2 hours (Optimum: 1½ to 72 hours)
Time to Stripe:	1½ to 2 hours
Time to Deliver:	1½ to 2 hours

** Air dry times are dependent on shop conditions.

FORCE DRY

Flash Before Force Dry:	None
Cycle Time:	10 minutes at 120°F booth temp.
Time to Handle (Assemble):	30 minutes
Time to Polish:	1 hour after cool down
Time to Stripe:	1 hour
Time to Deliver:	1 ½ hours

Tips for Success
Baking for longer than 10 minutes can results in a finish that appears to have more texture or "pinched".

INFRARED
Do not use IR heat. It may cause the clearcoat to solvent pop.

BLENDING
Panel repair is the approved procedure for clearcoat warranty repairs. This allows the refinisher to attain the recommended film builds.

RECOATABILITY/RE-REPAIR
Clearcoat may be recoated during any stage of dry or cure. If recoating after 24 hours, scuff sand with 1200-1500 grit.

CLEANUP
Clean spray equipment as soon as possible with lacquer thinner.

SANDING, COMPOUNDING, POLISHING

SANDING
Sand with 1500 grit wet or finer or use a foam interface pad with P1500 DA or finer.

COMPOUNDING
- Apply a ribbon of rubbing compound to the area that was sanded or contains sand scratches.
- Maintain air polisher or variable speed buffer at 1400-1800 rpm. Remove excess finishing compound with a clean soft cloth prior to applying finishing polish.
- Use a wool pad and an effective rubbing compound.
- If reduction in hardness is desired, add 1-2 oz. Plas-Stick® 2350S™ Flexible Additive or 1-2 oz. 19379S™ Application Enhancer per RTS to moderate hardness.

POLISHING
- Apply a ribbon of polishing material to the area to be polished.
- Maintain a variable speed buffer or an orbital polisher at 1400-1800 rpm.
- Use a foam pad and an effective polishing compound. Keep the polisher/buffer moving at all times. Overlap each pass approximately 50%. As finishing polish begins to dry, stop polishing. Wipe off excess finishing polish with a clean soft cloth.
- Hand buff with a clean soft cloth as a finishing touch.

Tips for Success
- Always use clean water to wet sand and add a few drops of soap to help clear the paper.
- Always use a foam interface pad when DA sanding.
- Do not use medium to heavy-duty compounds. Use clean cloths and pads to insure that the clear does not get scratched with dirt particles from old or re-used cloths or pads.
- Do not wax for the first 120 days after painting.

PHYSICAL PROPERTIES

Max VOC (LE/AP):	4.5/4.5 lbs./gal (540/540 g/L) RTS
Avg. Weight per Gallon:	8.01 lbs./gal (960 g/L) RTS
Theoretical Coverage:	615 sq. ft. per RTS gallon at 1 mil
Avg. Weight Solids:	45.9 % RTS
Avg. Volume Solids:	38.7 % RTS
Avg. Weight Water:	0% RTS
Avg. Weight Exempts:	1.0% RTS
Recommended Dry Film Thickness:	2.0-2.4 mils in 2 coats
Flash Point:	See MSDS

VOC REGULATED AREAS

These directions refer to the use of products which may be restricted or require special mixing instructions in VOC regulated areas. Follow mixing usage and recommendations in the VOC Compliant Products Chart for your area.

SAFETY AND HANDLING

For industrial use only by professional, trained painters. Not for sale to or use by the general public. Before using, read and follow all label and MSDS precautions. If mixed with other components, mixture will have hazards of all components.

Ready to use paint materials containing isocyanates can cause irritation of the respiratory organs and hypersensitive reactions. Asthma sufferers, those with allergies and anyone with a history of respiratory complaints must not be asked to work with products containing isocyanates.

Do not sand, flame cut, braze or weld dry coating without a NIOSH approved air purifying respirator with particulate filters or appropriate ventilation, and gloves.

Revised: May 2013

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC and all affiliates. All rights reserved.

CHROMABASE® BASECOAT

GENERAL

DESCRIPTION

A solventborne basecoat designed for spot, panel and overall repairs. It features best-in-class metallic flake control for outstanding blending performance and reliable quality for basecoat repairs in solid, metallic, pearl and special-effect colors.

MIXING

COMPONENTS

ChromaBase® Basecoat Color (K Quality)
7160S™ / 7175S™ / 7185S™ / 7195S™ Basemaker
ChromaPremier® Pro 14304S™ / 14305S™ / 14306S™ Activator
ChromaBase® “4 to 1” 7765S™ / 7775S™ / 7785S™ / 7795S™ Activator-Reducer
ChromaPremier® 12305S™ Activator

	60°F	70°F	80°F	90°F
Spot Repair	7160S™	7175S™	7175S™	7185S™
Panel Repair	7160S™	7175S™	7185S™	7185S™
Overall Repair	7175S™	7185S™	7185S™	7195S™

Tips for Success
Use 7195S™ Basemaker in temperatures above 90°F to increased flow and leveling.

MIX RATIO

Component	Volume
ChromaBase® Basecoat Color (K Quality)	1
7160S™ / 7175S™ / 7185S™ / 7195S™ Basemaker	1

Stir thoroughly, then activate as follows:

RTS Color	14305S™ / 77X5S Activator
1 quart	1 oz. (32 grams)
1 pint	½ oz. (16 grams)
½ pint	¼ oz. (8 grams)

ChromaBase® Basecoat should be activated with 14305S™ Activator for optimum performance and for lifetime warranty.

Tips for Success
- Use mixing stick for accurate measurements.
- Use activated basecoat within 2 hours for optimum performance.
- Do not use activated basecoat after the 8-hour pot life.

VISCOSITY

15-17 seconds in a Zahn #2 cup

POT LIFE

Indefinite (unactivated)
8 hours (activated)

ADDITIVES

Accelerator:	Not recommended
Fish Eye Eliminator:	Not recommended
Flex Additive:	Not required (See Tips for Success)
Retarder:	Not recommended

Tips for Success

- If fish eyes occur, allow the basecoat to dry thoroughly and then apply dry coats of base color to bridge the affected area.
- The use of ChromaPremier® Pro 14305S™ Activator in ChromaBase® (1 oz. of ChromaPremier® Pro 14305S™ per RTS quart of basecoat) is required over flexible substrates. No other flex additive is necessary.
- Do not add Accelerator to activated basecoat. It will not speed cure and could damage film properties.

TINTING

Up to 5% with MasterTint® mixing colors that are 6.0 VOC or below.

CLEARCOATS

ChromaPremier® Pro 74500S™ Productive Clearcoat
ChromaPremier® Pro 74700S™ Productive Express Clearcoat
ChromaPremier® 72200S™ Productive Clearcoat
ChromaPremier® 72500S™ Premium Appearance Clearcoat
ChromaBase® "4 to 1" HC-7776S™ Snap Dry Clearcoat
ChromaClear® 7400S™ Non-Stop Clearcoat
ChromaClear® 7900S™ Multi-Use Clearcoat
ChromaClear® G2-4500S™ Ultra Productive Baking Clearcoat
ChromaClear® G2-4700S™ Ultra Productive Air Dry Clearcoat
ChromaBase® “4 to 1” G2-7779S™ Panel and Overall Clearcoat
Plas-Stick® 2370S™ Flexible Matted Clearcoat
Cromax® Mosaic™ LE LE5100S™ Multi-Panel Clearcoat
Cromax® Mosaic™ LE LE5400S™ Snap Dry Clearcoat
Cromax® Mosaic™ LE LE5600S™ Air Dry Productive Clearcoat
Cromax® Pro LE LE8300S™ Productive Clearcoat
Cromax® Pro LE LE8700S™ Premium Appearance Clearcoat

APPLICATION

SUBSTRATES

222S™ Midcoat Adhesion Promoter
Plas-Stick® 2340S™ Flexible Adhesion Sealer
2510S™ / 2540S™ / 2570S™ / 2580CR™ LF Epoxy DTM Primer
ChromaPremier® Pro 33430S™ Productive Primer Sealer
4004S™ Ultra Productive 2K Primer Filler
ChromaPremier® 42400S™ / 42410S™ / 42440S™ / 42470S™ / 2K Premier Sealer
ChromaBase® "4 to 1" 7701S™ / 7704S™ / 7707S™ 2K Urethane Primer Filler
ChromaBase® "4 to 1" 7710S™ / 7740S™ / 7770S™ 2K Urethane Sealer
LE3130S™ and A-3130S™ UVA Primer Surfacers
Cromax® Mosaic™ LE LE3004S™ 2K Primer Surfacer - National Rule
Cromax® Mosaic™ LE3010S™ / LE3040S™ / LE3070S™ 2K Primer Sealer - National Rule
Properly sanded OEM finishes

SURFACE PREPARATION

Prepare all surfaces to be repainted using the recommended undercoat systems, following recommended procedures. Finish sand with P400 DA grit paper or finer (dry or wet).

GUN SETUPS*

Compliant
Siphon Feed: 1.4 mm-1.6 mm
Gravity Feed: 1.4 mm-1.5 mm

HVLP
Siphon Feed: 1.4 mm-1.6 mm
Gravity Feed: 1.4 mm-1.6 mm

Refer to the manufacturer’s directions for gun specific recommendations

AIR PRESSURE

Compliant	Spot/Panel	Overall
Siphon Feed:	30-40 psi at the gun	45 psi at the gun
Gravity Feed:	25-35 psi at the gun	35-45 psi at the gun
HVLP	6-8 psi at the gun cap	7-9 psi at the gun.

APPLICATION

Apply 2-3 medium coats until hiding and color match are achieved. Flash 5-10 minutes between coats.

BLENDING

Apply 1 coat of 222S™ Midcoat Adhesion Promoter over the entire repair area. Apply the first coat of color beyond the primed area. Apply the second coat just beyond the first coat. Apply subsequent coats just beyond the previous coats, staying within the area covered by 222S™ Midcoat Adhesion Promoter. Follow recommended flash times and then apply clearcoat over the entire panel.

Tips for Success

- Tapering out each consecutive coat to melt the new color into the old color.
- For alternate blending techniques, refer to the Specialty Basecoat Blending Procedures.
- Use 69301S™ Basecoat Blender for difficult to blend colors, optimal flake control, improved edge wetting and improved melt-in. Refer to 69301S™ Basecoat Blender Technical Data Sheet for complete details.

DRY TIMES

AIR DRY

Flash before Clearcoat:	15-30 minutes
Flash before Tape:	30 minutes
Flash before Two-Toning:	30 minutes
Maximum Allowable Dry before Clearcoating:	24 hours

FORCE DRY

Not recommended

RECOATABILITY/RE-REPAIR

ChromaBase® Basecoat may be recoated with itself within 24 hours.

SANDING

ChromaBase® Basecoat dries to a smooth matte finish and should not be sanded. Nib sanding of small areas to remove dirt must be followed by the application of more color before clearcoating.

CLEANUP

Clean spray equipment immediately after use with lacquer thinner.

PHYSICAL PROPERTIES

Max VOC(LE/AP):	6.3/5.8 lbs./gal (756/699 g/L) RTS
Avg. Weight Solids:	12.4% RTS
Avg. Volume Solids:	7.7% RTS
Avg. Weight per Gallon:	7.04 lbs./gal (844 g/L) RTS
Avg. Weight Water:	0% RTS
Avg. Weight Exempts:	4.0% RTS
Flash Point:	See MSDS
Recommended Dry Film Thickness:	0.5-2.0 mils

VOC REGULATED AREAS

These directions refer to the use of products which may be restricted or require special mixing instructions in VOC regulated areas. Follow mixing usage and recommendations in the VOC Compliant Products Chart for your area.

SAFETY AND HANDLING

For industrial use only by professional, trained painters. Not for sale to or use by the general public. Before using, read and follow all label and MSDS precautions. If mixed with other components, mixture will have hazards of all components.

Ready to use paint materials containing isocyanates can cause irritation of the respiratory organs and hypersensitive reactions. Asthma sufferers, those with allergies and anyone with a history of respiratory complaints must not be asked to work with products containing isocyanates.

Do not sand, flame cut, braze or weld dry coating without a NIOSH approved air purifying respirator with particulate filters or appropriate ventilation, and gloves.

Revised: May 2013

In the United States:
1.855.6.AXALTA
cromax.us

In Canada:
1.800.668.6945
cromax.ca

axalta.us

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC and all affiliates. All rights reserved.

SPECIAL BASECOAT BLENDING PROCEDURES

GENERAL

Extra attention and some special techniques may be required to blend difficult colors into each other. The techniques below can be used for solid colors, metallics, pearls, and even tri-coats. These blending recommendations are fast, easy and durable. There should be no impact on productivity, since the application is fast, with no extra flash time required. These techniques keep a painter from having to work excessively hard to get an acceptable blend edge and color match.

OPTION 1

- Activate and reduce ChromaBase® Basecoat and ChromaPremier® Basecoat color per recommendations, substituting 69301S™ Basecoat Blender for the suggested Basemaker.
- Blend as usual, spraying to hiding over the repair area and 2-3 coats gradually blended out past the repair area. Lower air pressure usually helps blending.

OPTION 2 PREFERRED METHOD (FOR DIFFICULT-TO-BLEND COLORS)

- Prior to the repair, prepare a “blender add” by mixing 1:1, 69301S™ Basecoat Blender and 175K™ Basecoat Binder (for ChromaBase®) or 62330F™ Basecoat Balancer (for ChromaPremier®).
- Reduce and activate ChromaBase® Basecoat or ChromaPremier® Basecoat, substituting 69301S™ Basecoat Blender for the suggested Basemaker.
- Spray to hiding over the repair area.
- Add equal amounts of prepared “blender add” to the remaining reduced paint, mix well and apply 2-3 coats blended out past the repair area.

Tips for Success

- Application equipment does have an impact on the results. On tough blends, use a narrow fan, reduced fluid flow and reduced atomizing air pressure just high enough to give sufficient breakup. Gravity and HVLP equipment usually perform better than siphon.
- For optimum results, use smaller fluid tips (1.5 mm or smaller) set to the lowest air pressure that still gives good atomization.
- Agitate ready-to-spray paint thoroughly, especially high metallics and pearls, and be sure to spray immediately after loading the gun. Do not allow paint to settle in the gun cup. Stir paint again between coats if necessary.
- Apply base color over properly prepared surfaces, and be sure to allow ample flash time between coats.
- The base color should dry to a dull finish before application of ChromaClear® or ChromaPremier® clearcoat.

Revised: May 2013

© 2014 Axalta Coating Systems, LLC and all affiliates. All rights reserved.

Plastic Adhesion Promoters
6246 Clear
6247 Dark Gray

PRODUCT DATA

PRODUCT DESCRIPTION:
Plastic Adhesion Promoters 6246 and 6247 are single-component, non-sanding, fast-drying adhesion promoters designed for refinishing thermoplastic bumper covers and other exterior and interior plastics. 6246 and 6247 may be topcoated with Tec/SYSTEM® primers, sealers, basecoat/clearcoat or single-stage systems.
Do not use 6246 or 6247 for vinyl plastics like upholstery or for polycarbonate (Lexan®) because the solvent in the product will weaken the plastic.

TECHNICAL DATA:

	6246	6247
• Color	Clear	Dark Gray/or Black
• Viscosity Zahn #2 Cup	11-15 seconds	13-17 seconds
• Weight per Gallon	7.33 lbs/gal	7.56 lbs/gal
• % Volume Solids	Approximately 9%	Approximately 10%
• % Weight Solids	Approximately 11%	Approximately 15%
• Recommended Dry Film Thickness	0.2 to 0.4 mils	0.2 to 0.4 mils
• Theoretical Coverage (sq ft/gal at 0.2 mils)	700	800
• Sprayable VOC	6.5 lbs/gal	6.5 lbs/gal

SURFACE PREPARATION:
A clean substrate is essential to product performance. It must be clean and free of mold release agent.
Non-Painted/Non-Primed new plastic parts or bumpers
1. Clean plastic part - All Sides - with 6386, paying close attention to recessed areas.
2. Use 6381 Scuffing Gel with a white scuff pad on surfaces to be refinished.
3. Thoroughly rinse off the scuffing gel with clean water and thoroughly dry the surface.
4. Reclean with 6386.

MIXING:
1. Stir or shake 6246/6247 thoroughly before using.
2. Do not stir contents with a metal stick. Do not agitate contents on mixing machine.
3. 6246/6247 are packaged ready-to-spray.

APPLICATION:
1. Spray one medium wet, even coat of 6246/6247 at 35-45 psi at the spray gun to a 0.2-0.4 mils dry film thickness. DO NOT EXCEED 0.4 MILS DRY FILM THICKNESS.
2. Flash dry for 10 minutes. 6246/6247 should be topcoated within 1 hour to ensure proper adhesion and avoid surface contamination. If allowed to dry over 24 hours, wash with hot water and mild detergent, rinse with clean water, dry thoroughly, and continue with repair process. ***Do not use solvent cleaners on either 6246 or 6247 after applying.***
3. For best results, clean spray gun with FIN-L-WASH® 6387, KLEANZ-EASY® 6383, or Tec/CLEAN® 6384 immediately after use. DO NOT USE 3196, 6388, or 3099.

RECOATING:
1. Allow 6246/6247 to dry at least 15 minutes.
2. Recoat with Tec/PRIME™ Primer-Surfacer, Tec/SEAL® Primer-Sealer, Tint/PRIME™ Tintable Primer, Tec/ONE-STAGE®, Tec/BASE® Basecoat/Clearcoat System, Tec/GLO™, Tec Interior™ or Martin Senour *Complete* Primer Color Surfacer/Sealer System.
3. If 6246/6247 are allowed to dry over 7 days, scuff sand with 400 grit or finer sandpaper and re-apply.

NOTES:
- 8889, 8637, 8639, TC720 and TC730 do not require 3084 Flex Add. Refer to individual Product Data Page for Flexible recommendations of other clearcoats.

Lexan® is a registered trademark of GE Company, GE Plastics.

PRODUCT AT-A-GLANCE

PRODUCT Plastic Adhesion Promoters **6246 Clear**
6247 Dark Gray

PRODUCT DATA

USE

- Single-component adhesion promoters designed for refinishing thermoplastic bumper covers and other exterior and interior plastics.
- Non-sanding and fast-drying.

SUITABLE SUBSTRATES

- Exterior Grade Thermoplastic Polyolefin -TPO.
- Rigid, semi-rigid plastic parts and bumper covers
  Note: Do not use 6246/6247 for vinyl plastic like upholstery or for polycarbonate (Lexan®) because the solvent in the product will weaken the plastics.

SURFACE PREPARATION

A clean substrate is essential to product performance. It must be clean and free of mold release agent.

Non-Painted/Non-Primed new plastic parts or bumpers

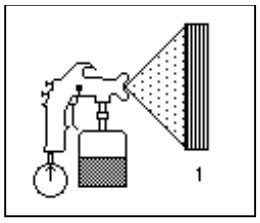
- Clean plastic part – **All Sides** – with 6386, paying close attention to recessed areas
- Use 6381 Scuffing Gel with a **white scuff pad** on surfaces to be refinished.
- Thoroughly rinse off the scuffing gel with clean water and thoroughly dry the surface.
- **Reclean** with 6386.

MIXING

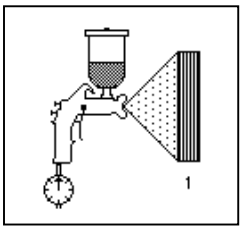
- Stir 6246/6247 thoroughly before using.
- 6246/6247 are packaged ready-to-spray. Strain before using.

APPLICATION

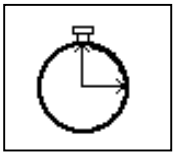
Siphon Feed
Apply 1 even medium wet coat
35-45 psi



Gravity Feed
Apply 1 even medium wet coat
35-45 psi



Time to Topcoat
10 minutes



RECOAT

1. Allow 6246/6247 to dry at least 15 minutes.
1. Recoat with Tec/PRIME™ Primer-Surfacer, Tec/SEAL® Primer-Sealer, Tint/PRIME™ Tintable Primer, Tec/ONE-STAGE®, Tec/BASE® Basecoat/Clearcoat System, Tec/GLO™, Tec Interior™ or Martin Senour *Complete* Primer Color Surfacer/Sealer System.
3. If 6246/6247 are allowed to dry over 7 days, scuff sand with 400 grit or finer sandpaper and re-apply.

NOTES:

- 8889, 8637, 8639, TC720 and TC730 do not require 3084 Flex Add. Refer to individual Product Data Page for Flexible recommendations of other clearcoats.

NOTES

- Clean equipment immediately with 6387, 6383, or 6384. **DO NOT USE 3196, 6388 or 3099.**
- Recommended dry film thickness is 0.2-0.4 mils. **DO NOT EXCEED 0.4 MILS DRY FILM THICKNESS.**
- 6246/6247 is not recommended for vinyl plastics.
- **6246/6247 can be taped for two-toning in 10-20 minutes.**

PERSONAL PROTECTION

- Read all label directions before use.
- Refer to MSDS for specific information.
- Wear a NIOSH approved air purifying respirator when mixing and applying.
- Wear a NIOSH approved dust particulate mask when sanding.
- Wear safety glasses, coveralls, and latex gloves when using product.

To learn more about Martin Senour Automotive products, visit our Web site at www.martinsenour-autopaint.com

©2002 The Martin Senour Company
Cleveland, OH 44115
Printed in USA
MA4484
09/02

TP527
Complete™
Fondo Rellenador Acabador de Superficie 2.1 VOC

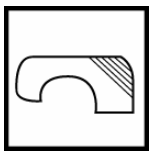
TP527 Gris
TP528 Negro
TP529 Blanco

PRODUCTO A-LA-VISTA

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

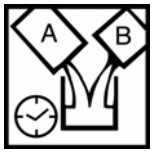
El TP527, TP528 y TP529 son fondos rellenadores de superficie de uretano 2K de 2.1 VOC de calidad superior - diseñados para óptimo rendimiento en áreas que requieren revestimientos de bajo VOC. TP527, TP528 y TP529 son de un sistema de bi- componente de secado rápido que proporciona el mejor retención de brillo, resistencia a encogimiento de película, lijado fácil, y contiene la tecnología Pre-Flex™ el que significa que este fondo rellenador no requiere la adición de un flex aditivo para la reparación/barnizado de partes plásticas. TP527, TP528 y TP529 pueden ser convertido a un sellador de 2.1 VOC húmedo sobre húmedo con la adición de un convertidor (5113). (Ver la Hoja de Datos del Sellador TP527 para las instrucciones –MA5011)

SUSTRATOS APROPIADOS



- Acero Tratado
- Acero Galvanizado
- Aluminumio Tratado
- Esmaltes OEM
- Esmaltes Reacabados
- Fibra de Vidrio
- Rellenador de Poliester
- Fondo Rellenador de Rayas
- Promovedor de Adhesión 6248

MEZCLADO



4	+	***1***	+	***1***
TP527, TP528 o TP529 Fondo Rellenador De Superficie		TH545 Endurecedor		CS30, CS40, CS50 o 5113 Reductor

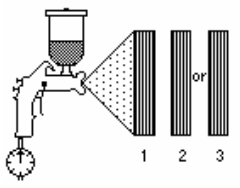
PREPARACION DE SUPERFICIE:

Para Superficies Pintadas:

1. Lavar el area a revestir (permitir secarse).
2. Remover cual quier exceso de grasa con 6384 o 7238.
3. Raspar la superficie con papel de lija de 180-granos.
4. Lavar la superficie con 6384 o 7238.

Para Metal Expuesto:

1. Remover el aceite/grasa con 6384 o 7238.
2. Raspar la superficie con papel de lija de 180-granos.
3. Limpiar la superficie con 6384 o 7238.
4. Imprimar la superficie con TE502.



APLICACION

1. Aplicar 2-3 manos medianas/húmedas a una distancia de Pistola de 5 a 7 pulgadas (13-18 cm)
2. Permitir que cada mano se orea 5 a 10 minutos.
3. 6-9 psi presión de aire en la capa HVLP
4. 20-30 psi presión de entrada para equipo de Alta Transferencia
5. El espesor de película (antes del lijado) debe ser entre 2-6 mils.

©2007 Martin Senour Automotive Finishes Corp.
Cleveland, OH 44115
Printed in USA
MA5012SP
8/18/09

TP527
Complete™
Fondo Rellenador Acabador de Superficie 2.1 VOC

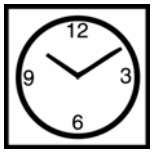
TP527 Gris
TP528 Negro
TP529 Blanco

TIEMPO DE SECADO

Secado Fozado: CS50 se recomienda para aplicaciones de secado forzado: 25-30 minutos a 140°F (60°C)

- Nota: No se debe usar el secado forzado cuando se usa 5113 (Solvente Acelerado Exento)
- En cuanto el producto este seco y usted puede lijar, se puede proceder con aplicar la capa de base.

Tiempo de Curado de Secado al Aire: Menos de 1 hora con 5113, 2-3 horas a 70°F (21°C) con CS30 o CS40, a pasar la noche o se recomienda hornear con el Reductor Lento CS50.
Onda Corta Infrarroja: 10 minutos de orea a 100°F (38°C) seguido por 10 minutos de alto poder a 130°F (54°C) usando el Reductor CS50 y una lámpara a una distancia de 36 pulgadas (91 cm).
** Nota: Espesores de película más gruesas extenderán los tiempos de secado..*



REPINTADO

- Fondo Rellenador de Superficie TP527, TP528 y TP529
- Sellador TP527, TP528 y TP529
- Capas Finales Waterborne VORTEX™
- Capas Finales Tec/SYSTEM®
- Tiempo máximo para repintar después del lijado Maximum = 7 días. Depués de 7 días, lijar raspando usando un cojín de nilón gris

NOTAS

- Limpiar el equipo inmediatamente después del uso con el limpiador apropiado de pistola y equipo.
- La cantidad de capas excesivas extenderán los tiempos de secado.
- Vida Util: 1 hora
- Sobre Sustratos Solubles, usar el Acabador de Superficie TP527, TP528 o TP529 sobre paneles completos solamente.
- Si se está aplicando directamente sobre el Acabador de Superficie TP527, TP528 o TP529 solamente,
  lijar con papel de lija de P600 granos.
- Cumple con los estándares 2009 SCAOMD VOC

PROTECCION PERSONAL

- Uso solamente por profesionales entrenados.
- Lea las etiquetas, instrucciones y la Hoja de Datos de Seguridad de Material antes de usar.
- Se debe usar los equipos de Protección Personal apropiados durante el mezclado y la aplicación

DATOS REGULATORIOS

Primer Surfacer Series RTS	As Packaged		As Applied	
	Lb/Gal	**G/L**	**Lb/Gal**	**G/L**
Density	12.93	1549	11.61	1391
	% by Wt.	**% by Vol.**	**% by Wt.**	**% by Vol.**
Volatiles	31.5	47.1	42.6	56.8
Water	0.0	0.0	0.0	0.0
Exempt Compounds	17.0	21.0	31.8	39.4
	Lb/Gal	**G/L**	**Lb/Gal**	**G/L**
VOC Total	1.87	224	1.24	149
VOC Less Exempt	2.36	283	2.05	246
	Lb/Gal	**KG/L**	**Lb/Gal**	**KG/L**
HAPs	0.48	0.058	0.40	0.047

©2007 Martin Senour Automotive Finishes Corp.
Cleveland, OH 44115
Printed in USA
MA5012SP
8/18/09

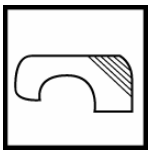
Complete™
2.1 VOC Color Primer Surfacer

TP527 Gray
TP528 Black
TP529 White

PRODUCT DATA SHEET

PRODUCT DESCRIPTION

TP527, TP528 and TP529 are 2.1 VOC premium quality 2K-urethane primer surfacers designed for optimum performance in areas that require low VOC coatings. TP527, TP528 and TP529 are fast drying 2-component primer surfacers that provide the best in gloss holdout, resistance to film shrinkage, easy sanding, and contains Pre-Flex technology™ which means this primer does not require the addition of a flex additive for plastic parts repair/refinishing. TP527, TP528 and TP529 can be converted to a 2.1 VOC wet-on-wet sealer *with the addition of a converter (5113).*
(See Complete™ Primer Sealer PDS for instructions- MA5011)



SUITABLE SUBSTRATES

- Treated Steel
- Galvanized Steel
- Treated Aluminum
- OEM Enamels
- Refinish Enamels
- Fiberglass
- Body Filler
- Etching Primer
- Adhesion Promoter 6248

MIXING

4	+	***1***	+	***1***
TP527, TP528 or TP529 Primer Surfacer		TH545 Hardener		CS30, CS40, CS50 or 5113 Reducer

SURFACER SURFACE PREPARATION:

For Painted Surfaces:

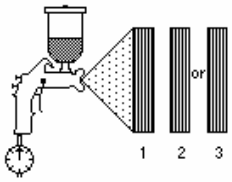
1. Wash the area that is to be coated (allow to dry).
2. Remove any excess grease with 6384 or 7238.
3. Scuff surface with 180-grit sandpaper.
4. Clean surface with 6384 or 7238.

For Bare Metal:

1. Remove oil/grease with 6384 or 7238.
2. Scuff surface with 180-grit sandpaper.
3. Clean surface with 6384 or 7238.
4. Prime surface with TE502.

APPLICATION

1. Apply 2-3 medium/wet coats at a gun distance of 5” to 7.”
2. Allow each coat to flash 5 to 10 minutes.
3. 6-9 psi air cap pressure HVLP
4. 20-30 psi inlet pressure for High Transfer equipment
5. Film build (prior to sanding) should be between 2-6 mils.



©2009 The Martin Senour Company
Cleveland, OH 44115

Printed in USA

MA5012
8/18/09

Complete™
2.1 VOC Color Primer Surfacer

TP527 Gray
TP528 Black
TP529 White

DRYING SCHEDULE

Force Dry: CS50 is recommended for force dry applications: 25-30 minutes @ 140°F

- Note: Do not force dry when using 5113 (Exempt Accelerated Solvent)
- As soon as product has dried and you are able to sand, you can proceed with applying basecoat.

Air Dry Cure Schedule: Less than 1 hour with 5113, 2-3 Hours at 70°F with CS30 or CS40, overnight or bake recommended with CS50 Slow Reducer.
Short Wave Infrared: 10 minute flash @ 100°F followed by a 10 minute full power @ 130°F using CS50 Reducer and a lamp distance of 36".

** Note: Higher film builds will require longer dry times.*

RECOAT

- TP527, TP528, TP529 Primer surfacer
- TP527, TP528, TP529 Sealer
- VORTEX® Waterborne topcoats
- Tec/SYSTEM® topcoats
- Maximum recoat time after sanding = 7 days. After 7 days, scuff sand using a gray nylon pad

NOTES

- Clean equipment immediately after use with appropriate gun and equipment cleaner.
- Excessive number of coats will extend dry times.
- Pot life: 1 hour
- On soluble substrates, use TP527, TP528, or TP529 Surfacer on complete panels only.
- If top coating directly over TP527, TP528, or TP529 Surfacer, sand with P600 grit sandpaper.
- Meets 2009 SCAOMD VOC standards

PERSONAL PROTECTION

- For use by trained professionals only.
- Read label, directions, and MSDS before use.
- Use appropriate Personal Protective Equipment while mixing and spraying.

REGULATORY DATA

Primer Surfacer Series RTS	As Packaged		As Applied	
	Lb/Gal	**G/L**	**Lb/Gal**	**G/L**
Density	12.93	1549	11.61	1391
	% by Wt.	**% by Vol.**	**% by Wt.**	**% by Vol.**
Volatiles	31.5	47.1	42.6	56.8
Water	0.0	0.0	0.0	0.0
Exempt Compounds	17.0	21.0	31.8	39.4
	Lb/Gal	**G/L**	**Lb/Gal**	**G/L**
VOC Total	1.87	224	1.24	149
VOC Less Exempt	2.36	283	2.05	246
	Lb/Gal	**KG/L**	**Lb/Gal**	**KG/L**
HAPs	0.48	0.058	0.40	0.047

©2009 The Martin Senour Company
Cleveland, OH 44115
Printed in USA
MA5012
8/18/09